

之前



钻孔

用STI钻头把旧的螺纹钻掉。
 套装中一直到M12(1/2")都有合适的钻头。
 请注意挤压丝锥需要的孔径要大一些。



检查

请检查丝锥和螺栓的螺纹和牙距匹配。

攻丝

使用特别的V-COIL丝锥在已经钻掉旧螺纹的孔中攻丝。建议使用合适的切削油。



安装工具

把无尾螺套选入安装工具，确保凹口与工具的弹簧刀啮合。
 两边都可以拿起螺套。
 然后将深度限位螺母调整到预定的螺栓深度，并用锁紧螺母固定。



安装螺套

轻轻用力向下压使螺套沿螺纹方向旋入，直到限位螺母的深度。
 然后把安装工具退出来。安装工具弹簧刀片会自动缩回松开螺套。
 再也不需要用去敲断螺套尾了。



结论

在完成这些操作后，紧密而精确的公差，以及弹簧型螺纹的成型，
 结果就是新的螺纹比原来的螺纹更好和更强。



应用：

螺纹加强：用于低切变强度的材料，例如铝合金、镁合金。用于机器制造、电子、汽车、医疗和航空工业。 螺纹修复：损坏或用旧了的螺纹。恢复：拒收产品的恢复。